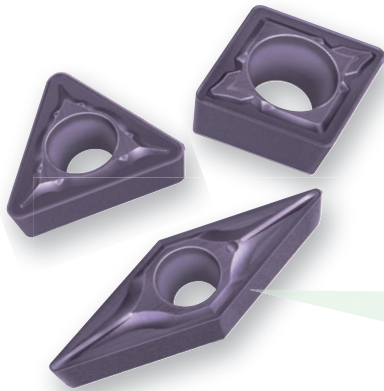


MIRACLE® 涂层

# VP15TF 刀片

## 扩充5°、7°正角刀片系列!



硬质合金材料技术与涂层技术高度融合!!

VP15TF的组织



MIRACLE 涂层

与基体的结合强度高, 具有稳定的刀具寿命。耐热性、抗氧化性优异, 即使加工高硬度的工件材料, 刀具寿命也不会降低。

超微粒硬质合金 TF15

采用高耐磨损性与耐破损性的平衡性优异的硬质合金材料, 可实现稳定加工。




用途	断屑槽	特点	断屑槽剖面
精加工用	<b>FM</b>	<b>不锈钢精加工用第一推荐断屑槽</b> 刀尖前端的断屑槽突起, 即使在微小切削深度条件下也能有效控制切屑。 刀尖部的切削刃强度高, 防止突发破损。	
轻切削用	<b>LM</b>	<b>不锈钢轻切削用第一推荐断屑槽</b> 大前角设计, 切削锋利性好。 防止刀片发生粘结, 抑制加工面产生白浊。 最优化的断屑槽突起, 可大范围处理切屑。	
中切削用	<b>MM</b>	<b>不锈钢中切削用第一推荐断屑槽</b> 采用平棱边, 兼备优异的耐磨损性与耐破损性。 采用大容屑槽, 即使在大切削深度条件下也可降低切削阻力, 减少高频颤振及切屑堵塞。	






### 推荐切削条件

工件材料	硬度	切削范围	断屑槽	材料	切削速度 (m/min)	每转进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
M 奥氏体类不锈钢 (SUS304, SUS316等)	≤HB200	精加工	FM	VP15TF	75-125	0.04-0.20	0.20-0.90
		轻切削	LM	VP15TF	75-125	0.06-0.25	0.20-1.00
		中切削	MM	VP15TF	60-105	0.08-0.30	0.30-2.00
奥氏体类不锈钢 (SUS304LN, SUS316LN等)	>HB200	精加工	FM	VP15TF	60-105	0.04-0.20	0.20-0.90
		轻切削	LM	VP15TF	60-105	0.06-0.25	0.20-1.00
		中切削	MM	VP15TF	50-90	0.08-0.30	0.30-2.00
二相系不锈钢 (SUS329J1等)	≤HB280	精加工	FM	VP15TF	50-85	0.04-0.20	0.20-0.90
		轻切削	LM	VP15TF	50-85	0.06-0.25	0.20-1.00
		中切削	MM	VP15TF	40-70	0.08-0.30	0.30-2.00
铁素体、马氏体类不锈钢 (SUS410, SUS430等)	≤HB200	精加工	FM	VP15TF	75-125	0.04-0.20	0.20-0.90
		轻切削	LM	VP15TF	75-125	0.06-0.25	0.20-1.00
		中切削	MM	VP15TF	60-105	0.08-0.30	0.30-2.00
铁素体、马氏体类不锈钢 (SUS431, SUS420J2等)	>HB200	精加工	FM	VP15TF	60-105	0.04-0.20	0.20-0.90
		轻切削	LM	VP15TF	60-105	0.06-0.25	0.20-1.00
		中切削	MM	VP15TF	50-90	0.08-0.30	0.30-2.00
析出硬化系不锈钢 (SUS630, SUS631等)	<HB450	精加工	FM	VP15TF	40-70	0.04-0.20	0.20-0.90
		轻切削	LM	VP15TF	40-70	0.06-0.25	0.20-1.00
		中切削	MM	VP15TF	35-60	0.08-0.30	0.30-2.00

## 车削刀片

### ●5°、7°正角刀片(带孔)

刀片外形	型号	库存
		VP15TF
<b>FM</b> 断屑槽  精加工	CCMT060202-FM	●
	060204-FM	●
	09T302-FM	●
	09T304-FM	●
	09T308-FM	●
<b>LM</b> 断屑槽  轻切削	CCMT060204-LM	●
	060208-LM	●
	09T304-LM	●
	09T308-LM	●
<b>MM</b> 断屑槽  中切削	CCMT060204-MM	●
	060208-MM	●
	09T304-MM	●
	09T308-MM	●
	120404-MM	●
	120408-MM	●
	120412-MM	●
<b>FM</b> 断屑槽  精加工	DCMT070202-FM	●
	070204-FM	●
	11T302-FM	●
	11T304-FM	●
	11T308-FM	●
<b>LM</b> 断屑槽  轻切削	DCMT070204-LM	●
	070208-LM	●
	11T304-LM	●
	11T308-LM	●
<b>MM</b> 断屑槽  中切削	DCMT070204-MM	●
	070208-MM	●
	11T304-MM	●
	11T308-MM	●
	150404-MM	●
	150408-MM	●

刀片外形	型号	库存
		VP15TF
<b>FM</b> 断屑槽  精加工	SCMT09T304-FM	●
	09T308-FM	●
<b>LM</b> 断屑槽  轻切削	SCMT09T304-LM	●
	09T308-LM	●
<b>MM</b> 断屑槽  中切削	SCMT09T304-MM	●
	09T308-MM	●
	120404-MM	●
	120408-MM	●
<b>FM</b> 断屑槽  精加工	TCMT090202-FM	●
	090204-FM	●
	110202-FM	●
	110204-FM	●
	16T304-FM	●
<b>LM</b> 断屑槽  轻切削	TCMT090204-LM	●
	090208-LM	●
	110204-LM	●
	110208-LM	●
	16T304-LM	●
<b>MM</b> 断屑槽  中切削	TCMT090204-MM	●
	090208-MM	●
	110204-MM	●
	110208-MM	●
	130304-MM	●
	16T304-MM	●
	16T308-MM	●
16T312-MM	●	

刀片外形	型号	库存
		VP15TF
<b>FM</b> 断屑槽  精加工	VBMT110302-FM	●
	110304-FM	●
	110308-FM	●
	160404-FM	●
	160408-FM	●
<b>LM</b> 断屑槽  轻切削	VBMT110304-LM	●
	110308-LM	●
	160404-LM	●
	160408-LM	●
<b>MM</b> 断屑槽  中切削	VBMT160404-MM	●
	160408-MM	●
<b>FM</b> 断屑槽  精加工	VCMT110302-FM	●
	VCMT110304-FM	●
	VCMT160404-FM	●
	VCMT160408-FM	●
<b>LM</b> 断屑槽  轻切削	VCMT110304-LM	●
	110308-LM	●
	160404-LM	●
<b>MM</b> 断屑槽  中切削	VCMT160404-MM	●
	160408-MM	●
	160412-MM	●

●：标准库存品

#### 关于安全

- 请勿用手直接接触切削刀、切屑。
- 请在推荐条件范围内使用,及早更换刀具。
- 有时会有高温的切屑飞出,伸长的切屑排出。请使用防护罩、防护镜等防护用具。
- 使用非水溶性切削液时,务必采取防火措施。
- 安装刀片或零部件时,请使用附带的扳手稳妥安装。
- 使用旋转刀具时,务必进行试运转,确认有无摇摆、振动、异常声音。

**三菱综合材料株式会社** MITSUBISHI MATERIALS CORPORATION

**三菱综合材料管理(上海)有限公司** 三菱综合材料刀具切削技术服务热线 三菱 三菱

**400-001-3030**

〒200040 中国上海市静安区南京西路1468号中欣大厦4108室

电话：021-6289-0022

传真：021-6279-1180

<http://www.mmsc-carbide.com.cn>

(规格若有更改,恕不事先通知)

EXP-10-E062  
####.##.AK(##)